

2.3 Присадочные прутки для аргонодуговой сварки легированных, высокопрочных и теплоустойчивых сталей.

Марка, тип покрытия, описание	классификация	Тип. хим. состав наплавленного металла	Типичные механические свойства металла шва
OK Tigrod 13. 09 Низколегированный пруток для сварки теплоустойчивых и низколегированных высокопрочных сталей. Имеет международные сертификаты DB, DnV. Широко применяется в энергетике при сварке паропроводов и бойлеров, работающих при t-ре до 500°C, судостроении, химическом машиностроении. Защитный газ — Ar. Данные по мех. свойствам получены после термообработки. Ток = (-) Выпускается: Ф1,0; 1,6; 2,0; 2,4 ; 3,2 и 4,0мм.	Проволоки: ER 80S-G / AWSA5.28 W 2 Mo/ EN 1668 W Mo Si / EN 12070 Наплавленного металла: W 46 2 W2Mo / EN 1668 аналог проволоки Св. - 08ГСМТ; Св. - 08ГНМ	C 0,1 Si 0,7 Mn 1,1 Mo 0,5	Предел текучести 540 МПа Предел прочности 630 МПа Удлинение 25 % KV +20° C 180 Дж - 20° C 130 Дж - 40° C 90 Дж
OK Tigrod 13. 12 Низколегированный хромомолибденовый пруток для сварки теплоустойчивых типа ХМ и низколегированных высокопрочных сталей. Широко применяется в машиностроении, энергетике, нефтехимическом машиностроении. Защитный газ — CO ₂ или смесь Ar + 20%CO ₂ . Данные по мех. свойствам получены после термообработки. Ток = (-) Выпускается: Ф1,0; 1,6; 2,0; 2,4 ; 3,2 и 4,0мм..	ER 80S-G / AWSA5.28 W Cr Mo1Si / EN 12070 аналог проволоки Св. - 08МХ Св. - 18ХМА; Св. - 08ГСМТ при сварке сталей типа 15Г2СФ. Св. - 10ХГ2СМА при сварке сталей типа 12ХМ	C 0,1 Si 0,7 Mn 1,0 Mo 0,5 Cr 1,1	Предел текучести 560 МПа Предел прочности 650 МПа Удлинение 26% KV +20° C 180 Дж
OK Tigrod 13. 13 Омедненный низколегированный пруток для сварки низколегированных высокопрочных сталей с мин. пределом прочности от 690 МПа. Пруток широко применяется в машиностроении, краностроении, энергетике, для сварки конструкций, работающих при низких температурах. Рекомендуются для сварки конструкций из сталей Велдокс (Weldox) 700, 900; Домекс (Domex) 690. Защитный газ — Ar. Данные по мех. свойствам получены непосредственно после сварки, после термообработки они уменьшаются ~ на 5-10 МПа. Ток = (-) Выпускается: ф1,6; 2,0; 2,4 и 3,2мм.	Проволоки: ER 100S-G / AWSA5.28 Mn3NiCrMo/ EN 12534 Наплавленного металла: W 55 4Mn 3 Ni Cr Mo / EN 12534 аналог проволоки Св. - 08ХНМ; Св. - 08Г2С, при сварке сталей типа 20ЮЧ, стойких против СКР.	C 0,1 Si 0,7 Mn 1,4 Mo 0,2 Cr 0,5 Ni 0,5	Предел текучести 570 МПа Предел прочности 710 МПа Удлинение 24% KV 0 ° C 150 Дж - 40° C 85 Дж - 60° C 40 Дж

2.3 Присадочные прутки для аргонодуговой сварки легированных, высокопрочных и теплоустойчивых сталей.

Марка, тип покрытия, описание	классификация	Тип. хим. состав наплавленного металла	Типичные механические свойства металла шва
OK Tigrod 13. 22 Омедненный низколегированный хромо-молибденовый прутки для сварки теплоустойчивых типа X2M и низколегированных высокопрочных сталей в Аг. Проволока широко применяется в машиностроении, энергетике, нефтехимическом машиностроении (трубопроводы и сосуды под давлением, бойлеры и т.п.) Указаны типичные данные по мех.свойствам, получаемые после термообработки. Ток = (-) Выпускается: Ф1,0;1,6; 2,0; 2,4 ; 3,2 и 4,0мм..	ER 90S-G / AWS A5.28 W Cr Mo2Si / EN 12070 аналог проволоки Св. - 06X3Г2СМФТЮЧ при сварке сталей типа 10X2M1; Св.=04X2MA	C 0,08 Si 0,6 Mn 1,0 Mo 1,0 Cr 2,5	Предел текучести 510 МПа Предел прочности 620 МПа Удлинение 24% KV +20° С 200 Дж
OK Tigrod 13. 28 Омедненный низколегированный никелевый прутки для сварки в Аг конструкций из низколегированных сталей, стойких к воздействию низких температур, таких как сосуды, трубопроводы, морские платформы, запорная арматура. Данные по мех.свойствам даны после термообработки. Ток =(-) Выпускается: Ф1,0;1,6; 2,0; и 2,4; 3,2 и 4,0мм.	ER 80S-Ni2 / AWS A5.28 W2Ni2 / EN 1668 аналог проволоки Св. -06H3:	C 0,1 Si 0,6 Mn 1,1 Ni 2,4	Предел текучести 540 МПа Предел прочности 630 МПа Удлинение 30% KV -20 °С 200 Дж - 40°С 180 Дж - 60°С 150 Дж
OK Tigrod 13. 32 Омедненный среднелегированный хромо-молибденовый прутки для сварки теплоустойчивых типа X5M и низколегированных высокопрочных сталей в Аг. Проволока широко применяется в машиностроении, энергетике, нефтехимическом машиностроении (трубопроводы и сосуды под давлением, бойлеры и т.п.) Указаны типичные данные по мех. свойствам, получаемые после термообработки. Ток = (-) Выпускается: ф1,6; 2,0; ; 2,4 и 3,2мм	ER 80S-B6 / AWS A5.28 W Cr Mo5 / EN 12070 аналог проволоки Св. – 10X5M.	C 0,07 Si 0,4 Mn 0,6 Mo 0,6 Cr 5,8 Ni <0,3 Cu <0,4	Предел текучести 550МПа Предел прочности 640 МПа Удлинение 23% KV +20° С 250 Дж - 20° С 200 Дж - 29° С 200 Дж

2.3 Присадочные прутки для аргонодуговой сварки легированных, высокопрочных и теплоустойчивых сталей.

Марка, тип покрытия, описание	классификация	Тип. хим. состав наплавленного металла	Типичные механические свойства металла шва
OK Tigrod 13. 38 Омедненный высоколегированный молибденовый пруток для сварки теплоустойчивых типа X9M и низколегированных высокопрочных сталей в Аг. Проволока широко применяется в машиностроении, энергетике, нефтехимии (трубопроводы и сосуды под давлением, бойлеры и т.п.) Рекомендуется для сварки конструкций из сталей Велдокс (Weldox)700. Указаны типичные данные по мех. свойствам, получаемые после термообработки. Ток = (-) Выпускается: ф2,0; 2,4; и 3,2мм	ER90S-B9 / AWS A5.28 W CrMo91 / EN 12070 аналог проволоки Св. – 12X11НМФ.	C 0,1 Si 0,3 Mn 0,5 Mo 0,9 Cr 8,9 Ni 0,7 Cu 0,1 V 0,2	Предел текучести 700 МПа Предел прочности 790 МПа Удлинение 20% KV +20°C 200 Дж 0°C 180 Дж - 20°C 150 Дж - 40° С 90 Дж - 60° С 70 Дж

2.4 Порошковые проволоки для полуавтоматической сварки легированных, высокопрочных и теплоустойчивых сталей.

Марка, тип покрытия, описание	классификация	Тип. хим. состав наплавленного металла	Типичные механические свойства металла шва
OK Tubrod 14. 01 Металлопорошковая проволока, содержащая медь, для полуавтоматической сварки сталей, стойких к атмосферной коррозии и высокопрочных сталей, обладающих пределом прочности выше 510 МПа, в смеси Аг /20 CO ₂ . Используется в химическом машиностроении, мостостроении и судостроительной промышленности. Рекомендуется для сварки сталей типа COR-TEN A & B. Ток = +/- Положения сварки: 1,2,3,4,5,6. Выпускается: ф1,2мм и 1,4 мм на катушках весом 16,0 кг.	E 70C-GM / AWS 5.18 T 42 2 Z M M 2 H10 / EN 758 (1997)	C 0,07 Si 0,6 Mn 1,4 Cu 0,5	Предел текучести > 420 МПа Предел прочности 595 МПа Удлинение 26% KV 0°C 130 Дж -20°C > 47 Дж
OK Tubrod 14. 02 Металлопорошковая проволока для полуавтоматической сварки жаростойких сталей и высокопрочных сталей, обладающих пределом прочности выше 550 МПа, в смеси Аг / 20 CO ₂ . Используется в тяжелом машиностроении, судостроительной промышленности Ток = +/- Положения сварки: 1,2,3,4,5,6. Выпускается: ф 1,2 и 1,6мм на катушках весом 16,0 кг.	E 80C-G/ AWS A5.28 T 50 2 Z M M 2 H10/ EN 758 (1997)	C 0,07 Si 0,6 Mn 1,4 Mo 0,5	Предел текучести 580 МПа Предел прочности 650 МПа Удлинение 26% KV -20°C 79 Дж